

Рабочая программа разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта, утвержденного:

– № 498 от 12.05.2014

(далее – ФГОС) по специальности среднего профессионального образования (далее – СПО) базовой подготовки

21.02.17 Подземная разработка месторождений полезных ископаемых

Организация-разработчик: филиал ФГАОУ ВО «ЮУрГУ (НИУ)» в г. Сатке

Разработчики:

Михайлов А.В., преподаватель

Рабочая программа утверждена на заседании цикловой комиссии

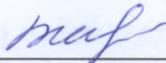
Протокол №7 от 14 июня 2017г

Председатель предметно-цикловой комиссии  А.В.Михайлов

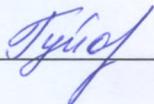
Утверждена на заседании методического совета филиала ЮУрГУ в г. Сатке

Протокол № 11 от 14 июня 2017 г

Заместитель заведующего колледжем
по учебной работе

 В.С.Копейкина

Председатель методического совета

 О.Г.Гуйо

1	ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ	
2	СТРУКТУРА И ПРИМЕРНОЕ СОДЕРЖАНИЕ ПРОГРАММ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ	
3	УСЛОВИЯ ОРГАНИЗАЦИИ И ПРОВЕДЕНИЯ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ	
4	КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ	

1 ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

2 Место учебной практики в структуре основной профессиональной образовательной программы (далее ООП)

Программа учебной практики является частью ООП по специальности **21.02.17 Подземная разработка месторождений полезных ископаемых** в части освоения основных видов профессиональной деятельности

1.2 Цели и задачи учебной практики

С целью овладения указанным видом профессиональной деятельности и соответствующими профессиональными компетенциями обучающийся в ходе освоения учебной практики должен

иметь практический опыт:

-контроля за использованием персоналом средств коллективной и индивидуальной защиты;

уметь:

-читать планы и карты, геодезические и маркшейдерские сети;
-использовать материалы, применяемые в горной промышленности;
- анализировать нормативные правовые акты и инструкции;
- владеть методами оказания доврачебной помощи пострадавшим;
идентифицировать опасные производственные факторы;
-строить и анализировать свою речь, владеть культурой речи;
-оценивать состояние охраны труда и промышленной безопасности.

знать:

-горно-графическую документацию горной организации: наименование, назначение, содержание, порядок её оформления, согласования и утверждения;
-принципы формирования технологических грузопотоков;
-основные положения по обеспечению гигиены труда и производственной санитарии;
-требования охраны труда по обеспечению работников средствами коллективной и индивидуальной защиты;
-методы и средства оказания доврачебной помощи пострадавшим при несчастных случаях и авариях;
-содержание должностной инструкции; содержание инструкций по охране труда; -
-виды инструктажей;
-инструкции по охране труда и промышленной безопасности;
-правила внутреннего распорядка организации;
-основные положения Трудового кодекса Российской Федерации

1.3 Рекомендуемое количество часов на освоение программы учебной практики:

Всего _____ 6 _____ недель, _____ 216 _____ часов.

1.4 Результаты освоения рабочей программы учебной практики

Результатом освоения рабочей программы учебной практики является сформированность у студентов познания и осмысления профессии, ее

особенностей, необходимых для последующего освоения ими профессиональных (ПК) и общих (ОК) компетенций по избранной специальности.

ПК 1.1. Оформлять техническую документацию на ведение горных и взрывных работ.

ПК 1.2. Организовывать и контролировать ведение технологических процессов на участке в соответствии с технической и нормативной документацией.

ПК 1.3. Контролировать ведение работ по обслуживанию горнотранспортного оборудования на участке.

ПК 1.4. Контролировать ведение работ по обслуживанию вспомогательных технологических процессов.

ПК1.5. Обеспечивать выполнение плановых показателей участка.

ПК 2.1. Контролировать выполнение требований отраслевых норм, инструкций и правил безопасности при ведении горных и взрывных работ.

ПК 2.2. Контролировать выполнение требований пожарной безопасности

ПК 2.3. Контролировать состояние рабочих мест и оборудования на участке в соответствии с требованиями охраны труда.

ПК 2.4. Организовывать и осуществлять производственный контроль за соблюдением требований промышленной безопасности и охраны труда на участке.

ПК 3.1. Проводить инструктажи по охране труда и промышленной безопасности.

ПК 3.2. Обеспечивать материальное и моральное стимулирование трудовой деятельности персонала

ПК 3.3. Анализировать процесс и результаты деятельности персонала участка.

ПК 3.3. Анализировать процесс и результаты деятельности персонала участка.

ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес

ОК 2. Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.

ОК 3. Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность.

ОК 4. Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития

ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности

ОК 6. Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями

ОК 7. Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), результат выполнения заданий.

ОК 8. Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.

ОК 9. Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности.

2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

2.1 Тематический план

Код формируемых компетенций	Наименование (обозначение) проф. модуля	Объём времени отведённый на учебную практику (в неделях/ часах)	Сроки проведения
ОК1-9 ПК 1.1-1.5 ПК 2.1-2.4 ПК 3.1-3.3	ПМ.01 Ведение технологических процессов горных и взрывных работ	36	Июнь
ОК 1-9	ПМ 04 Выполнение работ по одной или нескольким профессиям рабочих, должностям служащих	180	Март-апрель

2.2 Содержание учебной практики УП 01

Наименование экскурсий и цехов, где проводятся эти экскурсии	Количество часов при проведении практики
1. Изучение истории предприятия с посещением музея ОАО «Магнезит»	2
2. Обучение охране труда в учебном центре предприятия со сдачей экзамена	8
3. Мельнично-Паленихинский карьер	6
4. Дробильно-обогащительная фабрика	6
5. Шахта магнезитовая	6
6. Работа с документацией	6
6. Защита отчёта по практике	2
Всего	36 часов

Учебная практика УП.04

УП. 04.(слесарь)		180	
<p>Тема 1 Безопасные условия труда слесаря и противопожарные мероприятия.</p>	<p>Содержание Цель и задачи слесарно-механической практики, порядок обучения. Рабочие места и их оборудование. Рабочий и измерительный инструмент, его назначение, правила хранения и обращения с ним, организация рабочего места. Правила внутреннего трудового распорядка. Техника безопасности в слесарно-механической мастерской и на отдельных рабочих местах. Защитные устройства и их применение. Правила пользования противопожарным инвентарем. Мероприятия по предупреждению травматизма. Правила поведения в отношении электроустановок и электросети. Первая помощь при несчастных случаях.</p>	8	2
<p>Тема 2 Контрольно-измерительные инструменты. Разметка</p>	<p>Содержание Контрольно-измерительные инструменты; назначение и сущность измерения; методы измерения; правила организации рабочего места. Устройство тисков, верстака. Правильное расположение инструмента слесаря. Инструменты со шкалами и бес шкальные. Основные показатели измерительных инструментов и приборов. Штангенциркули – устройство, применение, устройство нониуса. Измерение с помощью микрометра. Правила хранения и проверка измерительных приборов. Назначение и сущность разметки. Влияние точности разметки на экономию металла и качество последующей обработки. Применяемые инструменты и приспособления для разметки, их виды, устройство и правила пользования ими. Назначение и сущность разметки. Влияние точности разметки на экономию металла и качество последующей обработки. Применяемые инструменты и приспособления для разметки, их виды, устройство и правила пользования ими. Прочие разметки. Брак при разметке и методы его ликвидации. Техника безопасности при разметке.</p>	16	2
<p>Тема 3. Правка, рихтовка и гибка.</p>	<p>Содержание назначение, применение и сущность правки, рихтовки металла. Применяемый инструмент и приспособления. Приемы правки полосового, листового и пруткового материала, а также труб. Механизация процессов правки. Назначение и применение гибки. Холодная и горячая гибка. Инструменты, приспособления и оборудование, применяемое при гибке.</p>	18	2

	Особенности гибки труб. Возможные дефекты при правке, рихтовке и гибке; меры их предупреждения. Техника безопасности при гибке, рихтовке и правке.		
Тема 4. Рубка металлов.	Содержание Назначение рубки металлов, оборудование, инструмент и приспособления, заточка инструмента, контроль качества, виды и причины брака. Правила безопасности труда при рубке металла.	18	1
Тема 5 Резание металлов.	Содержание Назначение рубки металлов, оборудование, инструмент и приспособления, заточка инструмента, контроль качества, виды и причины брака. Правила безопасности труда при рубке металла. Назначение и сущность процессов резания металлов. Способы резания металлов. Применяемый режущий инструмент, приспособления, оборудование. Ручная ножовка, ее устройство и приемы работы с ней. Ножницы, кусачки и их устройство. Станки для резания металла. Закрепление металла в тисках, положение корпуса и движение рук при работе с ножовкой. Резание металлов ручными и механическими ножницами, а также кусачками и абразивными кругами. Возможные дефекты при резании металлов и меры по их предупреждению. Техника безопасности при резании металлов.	20	
Тема 6 Опиливание, распиливание.	Содержание Назначение, сущность и применение опилования. Виды работ, выполняемые опилованием. Напильники, их типы и назначение. Правила опилования плоскостей широких и узких, сопряженных по углам и параллельных. Хватка, движение и балансировка напильника. Приемы опилования прямолинейных и криволинейных поверхностей. Контроль качества опилованных поверхностей. Дефекты при опиловании листов и меры по их предупреждению. Правила техники безопасности при опиловании. Опиливание плоскостей и поверхностей драчевыми и личными напильниками с контролем качества лекальной линейкой. Опиливание параллельных и непараллельных поверхностей с контролем перпендикулярности и параллельности поверочной линейкой, угольником, штангенциркулем и кронциркулем. Опиливание криволинейных (вогнутых и выпуклых) поверхностей по шаблонам и разметке. Снятие фасок.	18	2
Тема 7 Сверление, зенкерование,	Содержание сущность и назначение процесса сверления.	22	

развертывание отверстий.	<p>Инструменты и приспособления. Сверлильный станок, его устройство и настройка. Способы крепления сверл, зенкеров, разверток; способы крепления заготовок. Основные части и механизмы сверлильного станка. Приемы сверления сквозных, глухих и неполных отверстий по разметке, шаблонам и кондукторам. Причины брака при сверлении и меры их предупреждения. Техника безопасности при сверлении на станках, ручными и электрическими машинами. Назначение и область применения зенкерования. Виды зенковок, работа с зенковками. Типы разверток, их назначение и применение. Развертывание поверхностей.</p>		
Тема 8 Нарезание резьбы.	<p>Содержание назначение резьбы. Виды, элементы и профиль резьбы. Инструменты для нарезания внутренних и наружных резьбы, их конструкция. Смазочно-охлаждающие жидкости, применяемые при нарезании резьбы. Правила нарезания резьбы. Таблица резьбы. Виды брака при нарезании резьбы и меры по их предупреждению. Техника безопасности при нарезании резьбы.</p>	18	
Тема 9 Клепка	<p>Содержание Назначение и применение клепки. Виды заклепочных соединений. Типы заклепок. Инструменты и приспособления, применяемые при клепке. Приемы и способы клепки. Определение размеров заклепки по таблицам. Механизация клепальных работ. Возможные дефекты при клепке и меры их предупреждения. Организация рабочего места и техника безопасности при клепке.</p>	18	
Тема 10 Пайка, склеивание и лужение.	<p>Содержание Назначение и применение паяния. Оборудование и инструмент для паяния и лужения. Твердые и мягкие припой и флюсы, их применение. Материалы и способы лужения. Правила, приемы и способы паяния; Техника безопасности при паянии и лужении. Назначение и применение склеивания. Клеи, их марки, назначение, свойства и правила хранения.</p>	18	

Тема 11 Комплексная работа.	Содержание Последовательность выполнения комплексной работы по технологической документации. Чтение чертежей и ознакомление с эскизами деталей. Выбор необходимого инструмента, приспособлений, оборудования и материалов для выполнения комплексной работы. Подготовка рабочего места. Выполнение слесарных операций. Контроль качества работы. Техника безопасности труда.	6	
УП. 04. Учебная практика (токарь)		180	
Тема 1. Безопасные условия труда в механической мастерской и противопожарные мероприятия.	Содержание Цель и задачи станочной практики, порядок обучения. Рабочие места и их оборудование. Рабочий и измерительный инструмент, его назначение, правила хранения и обращения с ним, организация рабочего места. Правила внутреннего трудового распорядка. Техника безопасности в механической мастерской и на отдельных рабочих местах. Защитные устройства и их применение. Правила пользования противопожарным инвентарем. Мероприятия по предупреждению травматизма. Правила поведения в отношении электроустановок и электросети. Первая помощь при несчастных случаях.	8	
Тема 2 Токарные станки	Содержание Назначение токарных станков, их классификация. Основные узлы токарного станка, их взаимодействие при работе. Приспособления, применяемые на токарных станках патроны, планшайбы, цанговые зажимы, оправки, люнеты, центры. Специальные головки для шлифовальных, фрезерных и других работ, устанавливаемые на суппорте токарного станка. Режущий и контрольно-измерительный инструменты. Смазывающе-охлаждающие жидкости. Режимы резания. Пуск и остановка станка. Выполнение работ на станке. Организация рабочего места и техника безопасности при работе на токарных станках.	8	
Тема 2.1 Управление токарным станком.	Содержание Управление станком. Пуск и остановка электродвигателя токарного станка. Включение и выключение привода главного движения и приводов подачи. Установка заготовок в само центрирующем патроне. Установка патронов в шпиндель станка. Установка, выверка и закрепление обрабатываемой заготовки в патроне. Включение и выключение главного привода. Установка и закрепление резцов в резцедержателях разных конструкций. Управление суппортом. Равномерное перемещение салазок верхней части суппорта. Одновременное перемещение верхнего суппорта и поперечных салазок. Регулирование зазоров в направляющих суппортов. Поворот верхней	9	

	части суппорта на задний угол. Установка положения рукоятки коробки скорости на заданную частоту вращения шпинделя. Установка заданных величин продольных и поперечных подач. Проверка величины подачи на один оборот шпинделя. Включение и выключение механической продольной и поперечной подач.		
Тема 2.2 Черновое и чистовое обтачивание цилиндрических поверхностей с установкой заготовки в патроне и центрах.	Содержание Установка кулачков в патроне. Закрепление заготовки в патроне и выверка ее по диаметру и торцу. Установка по лимбу заданной глубины резания и в режиме резания снятие пробной стружки. Подрезание уступов и черновое обтачивание заготовки после обработки ее торцевой поверхности. Установка поводкового патрона на шпинделе передней бабки станка. Установка центров и проверка правильности их расположения. Установка в центрах заготовки и черновое обтачивание. Измерение диаметра обрабатываемой детали штангенциркулем или микрометром.	9	
Тема 2.3. Подрезание торцов и уступов. Проточка канавок и отрезка	Содержание Установка детали в патрон станка. Подбор упорно-проходного резца и закрепление в резцедержателе. Выбор режима резания. Подрезка торцов. Установка патрона с центровочным сверлом в шпиндель задней бабки. Сверление центровочного отверстия. Подрезка уступов и отрезка детали соответствующим отрезным резцом.	9	
Тема 2.4 Обработка	Содержание Контролировать параметры отверстий по глубине и диаметру измерительным инструментом. Центрование, сверление, рассверливание, зенкерование и развертывание, достигаемая точность обработки. Способы установки и крепления режущего инструмента. Режимы резания при центровании, сверлении, зенкерования и развертывании. Приемы центрования, сверления отверстий различных диаметров. Приемы рассверливания, зенкерования и развертывания отверстий. Сверление центровых отверстий; формы центровок и центровочных сверл. Способы проверки качества обработанных отверстий. Контрольно-измерительный инструмент. Основные виды брака при сверлении, рассверливания и зенкерования. Инструктаж по технике безопасности труда при сверлении, зенкерования и развертывании. Растачивание сквозных отверстий. Растачивание. Назначение, применяемые инструменты и их геометрические параметры. Режимы резания при растачивании сквозных отверстий. Заточка и способы установки расточных резцов (цельных и в державках). Приемы растачивания сквозных отверстий. Основные виды брака. Способы проверки качества обработки отверстий. Контрольно-измерительный инструмент. Инструктаж по безопасности труда при растачивании и	9	

	развертывании сквозных отверстий. Растачивание глухих отверстий. Способы получения глухих отверстий. Режущий инструмент, применяемый при растачивании глухих отверстий. Вытачивание канавок в отверстиях и его геометрические параметры. Приемы растачивания глухих отверстий, применяемые при растачивании отверстий. Вытачивание глухих отверстий и вытачивание канавок в отверстиях. Основные виды брака. Способы проверки качества обработки отверстий. Контрольно-измерительный инструмент.		
Тема 2.5 Нарезание резьбы	Содержание Основные элементы резьбы. Конструкции метчиков и плашек. Принадлежности и приспособления для установки и крепления резьбонарезных инструментов и резания крепежной резьбы на токарном станке. Таблицы диаметров стержней и отверстий под резьбу резьбонарезных и резьбонакатных инструментов. Режимы нарезания и накатывания. Показ приемов нарезания резьбы плашками, метчиками, резьбонакатными плашками и резьбонарезными головками. Основные виды брака. Способы и средства контроля резьбы. Инструктаж по безопасности труда.	9	
Тема 2.6 Обработка конических поверхностей	Содержание Назначение конических поверхностей, инструмент и приспособления при их обработке, способы обработки. Контроль конических поверхностей деталей шаблонами, калибрами и угломерами (диаметров и длины конуса, угла уклонов, угла при вершине конуса). Основные виды брака. Показ приемов наладки станка на обработку конических поверхностей широким резцом, установкой верхнего суппорта по различным углам уклона, смещением центра задней бабки и с помощью конусной линейки.	10	
Тема 2.7 Обработка фасонных поверхностей.	Содержание Машинно-ручная обработка методом двух подач. Обтачивание выпуклой и вогнутой поверхностей. Обработка фасонными резцами. Обработка фасонных поверхностей на токарных станках с применением копировальных устройств и гидро суппортов. Установка копировальных приспособлений. Обработка наружных торцевых фасонных поверхностей. Основные виды брака. Контрольно-измерительный инструмент. Инструктаж по безопасности труда.	10	3
Тема 2.8 Отделка поверхностей	Содержание Притирка окончательная обработка поверхности. Обработка поверхности на токарном станке. Оправку притира устанавливают в шпинделе станка, притираемую заготовку насаживают и удерживают от проворачивания приспособлением – жимком. Полирование шлифовальной шкуркой. Обкатывание – пластическое деформирование. Накатывание рифлений на детали – рукоятки, головки винтов, ручки калибров получают обкалыванием	10	3

	роликами из закаленной инструментальной стали. Можно закреплять в державку один ролик или два. Обойма с роликами крепится в державке и устанавливается по накачиваемой поверхности. Ролики строго параллельно. Накатывание проходит в 2 -3 приема.		
Тема 2.9 Комплексные работы на токарных станках.	Содержание Объяснение последовательности выполнения работ в комплексной обработке деталей на токарных станках. Ознакомление с чертежами, операционными и технологическими картами. Техника безопасности при выполнении комплексных работ	6	3
Тема 3 Фрезерные станки	Содержание Назначение фрезерных станков, их классификация. Основные узлы фрезерного станка, их взаимодействие при работе. Приспособления, применяемые на фрезерных станках	8	
Тема 3.1 Фрезерование профильных пазов и канавок.	Содержание Фрезы, применяемые при обработке профильных пазов и канавок - концевые, полукруглые, угловые, для Т-образных пазов. Конструкция, установка, особенности эксплуатации, охлаждение. Приспособление для установки и закрепления деталей при обработке профильных пазов и канавок. Инструмент для измерения и проверки профильных пазов и канавок. Фрезерование пазов и канавок треугольного и трапецеидального профиля с применением угловых и дисковых фрез. Фрезерование Т-образных пазов. Фрезерование пазов типа «ласточкин хвост». Основные виды брака. Контроль качества обработанных поверхностей. Инструктаж по безопасности труда.	10	3
Тема 3.2 Фрезерование фасонных поверхностей.	Содержание Фрезы для фрезерования фасонных поверхностей. Приспособления, применяемые при фрезеровании фасонных поверхностей: круглый поворотный стол, копировальные приспособления, их устройства и применение. Фрезерование фасонных поверхностей незамкнутого контура фасонными фрезами и набор фрез. Фрезерование фасонных поверхностей замкнутого контура по разметке концевыми фрезами. Фрезерование фасонных поверхностей замкнутого контура по разметке с применением круглого рабочего стола. Фрезерование поверхностей с накладным копирам. Основные виды брака. Контроль качества обработанных поверхностей. Инструктаж по безопасности труда.	10	3

<p>Тема 3.3 Фрезерование плоских поверхностей. Фрезерование уступов, прямоугольных пазов, канавок.</p>	<p>Содержание Виды поверхностей, получаемых при фрезеровании. Фрезы, применяемые при обработке плоскостей (цилиндрические, торцевые), их конструкция. Режимы резания при фрезеровании плоскостей. Встречный и попутный методы фрезерования. Преимущества и недостатки каждого из них. Приспособления для установки и закрепления заготовок при обработке плоских поверхностей. Способы крепления заготовок при обработке плоских поверхностей. Способы крепления одновременно нескольких деталей в пакет. Измерительный и проверочный инструмент, применяемый при установке деталей и измерении плоских поверхностей. Проверка биения цилиндрических и торцевых фрез, проверка установки рейсмусом. Показ приемов фрезерования плоских поверхностей, сопряженных и наклонных поверхностей; основные виды брака. Контроль качества и обработанных поверхностей. Инструктаж по безопасности труда. Требования к обработке уступов, пазов и канавок. Фрезы, применяемые при обработке уступов, пазов, канавок, резке и отрезке металла: дисковые, торцевые и концевые; их конструкция, установка, особенности; охлаждающие жидкости.</p>	10	3
<p>Тема 3.4. Фрезерование с применением делительной головки.</p>	<p>Содержание Назначение и устройство делительной головки. Виды выполняемых работ. Установка и закрепление на столе фрезерного станка делительной головки и задней бабки. Проверка правильной установки. Крепление заготовок в кулачковом само центрирующем патроне и в центрах. Наладка делительной головки для непосредственного и дифференциального деления на фрезерование многогранников. Фрезерование многогранников цилиндрическими, торцевыми, концевыми фрезами и набором фрез. Наладка делительной головки при фрезеровании канавок и шлицов на цилиндрических поверхностях. Основные виды брака. Контроль качества обработанных поверхностей. Инструктаж по безопасности труда.</p>	9	3
<p>Тема 4. Работа на сверлильных станках.</p>	<p>Содержание Сверлильные станки их назначение, классификация, устройство. Вид режущего инструмента (сверла, развертки, комбинированные инструменты) и виды работ, выполняемых на сверлильных станках. Приспособления (кондукторы) и измерительный инструмент, применяемый при работе на сверлильных станках. Точность обработки деталей с применением различного режущего инструмента. Организация рабочего места и техника безопасности. Показ приемов управления сверлильными станками, установки и</p>	10	3

	<p>съема режущего инструмента и заготовки. Показ приемов контроля обработанных деталей. Порядок сверления отверстий по разметке и в кондукторе. Сверление и рассверливание. Показ приемов заточки инструмента, установки инструмента и детали, а также приемов сверления и рассверливания Контроль качества работ.</p>		
Тема 5 Работа на строгальных станках.	<p>Содержание</p> <p>Ознакомление с устройством строгального станка, упражнения в управлении станком, строгание плоскостей.</p> <p>Строгальные станки, их назначение, классификация и устройство. Виды работ, выполняемых на строгальных станках.</p> <p>Приспособления, режущий, измерительный инструменты, применяемые при работе на строгальных станках. Организация рабочего места и техника безопасности при работе на строгальных станках. Показ приемов управления станком, установки и съемки режущего инструмента, приспособлений. Показ приемов установки, обработки и съема деталей.</p> <p>Разновидности обрабатываемых плоскостей, их геометрии:</p> <p>Последовательность строгания плоскостей. Показ приемов строгания</p>	10	3
Тема 6 Работа на шлифовальных станках.	<p>Содержание</p> <p>Назначение и применение операции «шлифование». Классификация шлифовальных станков. Основные сборочные единицы плоскошлифовальных станков. Инструменты и приспособления, применяемые при шлифовании. Способы установки и крепления обрабатываемых деталей и инструмента. Контроль качества обработки. Правила ухода за станком. Техника безопасности при выполнении шлифовальных работ.</p>	10	3
Тема 7 Комплексные работы на металлорежущих станках	<p>Содержание</p> <p>Проектирование технологии обработки заготовок. Оформление чертежей, операционных и маршрутных карт.</p> <p>Изготовление детали, включающей все ранее пройденные операции.</p> <p>Проверка качества выполненной работы.</p> <p>Комплексные работы студенты выполняют после изучения и выполнения упражнений по всем видам станочной обработки, предусмотренным учебным планом и программой практики. В пределах времени, отведенного на комплексную работу (три занятия по 6 уч. часов), студенты получают индивидуальные задания на изготовление (обработку) деталей или изделий, включающие различные виды механической операции:</p> <p>Изделиями, которые должны изготовить студенты при выполнении комплексных работ, могут быть воротки, ручные тиски, разметочные молотки, струбины и др., а также детали, которые входят в продукцию, изготавливаемую учебной мастерской для оснащения</p>	6	3

	<p>кабинетов и лабораторий техникума или реализуемую как товарная продукция. Например, при изготовлении разметочного молотка студенты выполняют обтачивание цилиндрической поверхности, обработку конической поверхности, сверление, нарезание наружной и внутренней резьбы, отделку поверхности.</p> <p>Каждое комплексное задание должно содержать не менее 3...4 различных по своему характеру операций. Количество заготовок, которое учащийся должен обработать, зависит от их трудоемкости и должно быть рассчитано на загрузку учащегося работой не менее чем на 2 рабочих дня, оставив часть последнего дня практики для сдачи работы и зачета по практике.</p> <p>Оценка знаний по станочной практике проставляется на основе качества выполнения работы (или количество обработанных заготовок), времени, затраченного на обработку, бесед с учащимися и проверки дневников-конспектов. Студент обязан не только уметь выполнять те или иные операции, освоенные во время практики, но хорошо знать теоретический материал и отвечать на контрольные вопросы, такие как: наименование и назначение инструментов, правила работы на металлорежущих станках, устройство и приемы работы станков; правила работы и заточки на заточных (точильных) станках, маркировка и наименование обрабатываемых материалов, правила применения и чтение размера при измерении простым контрольно-измерительным инструментом (штангенциркулем, микрометром и т.п.), организация рабочего места, правила техники безопасности при выполнении конкретных операций.</p>		
Всего		180	

3. УСЛОВИЯ ОРГАНИЗАЦИИ И ПРОВЕДЕНИЯ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

3.1 Требования к документации, необходимой для проведения учебной практики:

ФГОС СПО от 12.05.2014г № 498 базовой подготовки по специальности 21.02.17 Подземная разработка месторождений полезных ископаемых
Программа учебной практики филиала ФГАОУ ВО «ЮУрГУ (НИУ)» в г.Сатке.
Договор с базовым предприятием о сотрудничестве.
Распоряжения по предприятию. Приказ по филиалу.

3.2 Требования к материально-техническому обеспечению учебной практики Оборудование и оснащение рабочих мест на предприятиях по профилю специальности

Учебную практику УП 01 студенты проходят на базовом предприятии колледжа ПАО «Комбинат «Магнезит»

Реализация программы учебной практики УП04 предполагает наличие слесарно-механических мастерских.

Оборудование мастерской и рабочих мест мастерской:

Ножницы рычажные для стальных пластин НТС-10 – 1 шт.

Верстак слесарный (одноместный) с тисками слесарными – 17 шт.

Станок токарно-винторезный – 8 шт.

Ленточная пила по металлу РР-115U (электропила по металлу) – 1 шт.

Станок токарно-винторезный CDS 6240/1000 – 2 шт.

Точильный станок токарно-винторезный – 1 шт.

Фрезерный станок – 1 шт.

Станок вертикально-сверлильный – 1 шт.

Тисы слесарные – 1 шт

3.3 Перечень учебных изданий, дополнительной литературы

Основные источники:

1. Нормативно-техническая документация МПК, ДОФ, шахта «Магнезитовая
2. Покровский Б.С., Скакун В.А. Слесарное дело. – М.: Академия, 2014 г.
3. Старичков В.С. Практикум по слесарным работам. – М.: Машиностроение, 2015 г.

Дополнительные источники:

1. Журнал. Безопасность труда в промышленности
2. Горный журнал
3. Журнал. Охрана труда в вопросах и ответах
4. История развития ОАО «Комбинат «Магнезит», 2015 г.

3.4 Общие требования к организации учебной практики

Направление на практику оформляется распорядительным актом директора филиала или иного уполномоченного им лица с указанием подразделений предприятия, в которых проводятся экскурсии для знакомства с технологией

производства, оборудовани­ем, организацией работ подразделений, а также с указанием сроков прохождения практики.

4. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

В период прохождения учебной практики студентом ведется дневник практики. По результатам практики студентом составляется отчет, который проверяется и подписывается руководителем практики от колледжа.

Аттестация по итогам учебной практики проводится с учетом (или на основании) результатов ее прохождения, подтверждаемых документами .

Отчетная документация:

- отчёт студента;
- дневник-практиканта;
- аттестационный лист;

На рабочую программу «Учебной практики»

По специальности 21.02.17 «Подземная разработка месторождений полезных ископаемых»

На базе основного общего образования

Рабочая программа «Учебная практика» составлена для специальности 21.02.17 «Подземная разработка месторождений полезных ископаемых» филиала ФГАОУ ВО «ЮУрГУ (НИУ)» в г.Сатке.

В программе точно определены цели и задачи учебной практики, которые соотнесены с общими целями программы подготовки специалиста среднего звена по специальности 21.02.17 «Подземная разработка месторождений полезных ископаемых». Указан перечень описание компетенций, осваиваемых студентами в ходе изучения дисциплины. Учебная практика позволяет получить первичное представление о своей будущей профессии, посмотреть и изучить оборудование, применяемое в производственных процессах. Студент более осмысленное ознакомливается с изучаемой литературой по специальности. Структура программы выдержана в соответствии с требованиями ФГОС СПО по специальности 21.02.17 «Подземная разработка месторождений полезных ископаемых».

В программе подробно дано учебно-методическое и информационное обеспечение дисциплины: основная и дополнительная литература.

Заключение: программа может быть использована в процессе реализации Программы подготовки специалиста среднего звена по специальности 21.02.17 «Подземная разработка месторождений полезных ископаемых».

Начальник шахты «Магнитовая»

ПАО «Комбинат «Магnezит»



Е.А. Коптелов